

Könyvkötő szimpózium, Debrecen, március 25–26.

Szalai Sándor

A megnyitón Szikszay Olivér a PNYME nyomdaipari szakosztály titkára köszöntötte a résztvevőket. A vendéglátó nyomdák képviselőiben Rybaltovszkiné Mocsár Gyöngyi, az Alföldi Nyomda Rt. vezérigazgató-helyettese és Bördős János, a Kinizsi Nyomda tulajdonosa, ügyvezetője mutatta be nyomdájukat.

Ezt követte a szimpózium programjába illesztett számos érdekes előadás.

A mai ragasztó-kötő gépsorok által nyújtott lehetőségek

A címben szereplő gépeket broszúragyártó és kötött könyvet készítő sorba is lehet illeszteni. Vetített előadáson különböző, már működő összeállítások képeit láttuk, amelyekbe Acoro gépet építettek.

A broszúrakészítő gépsor a következő részekből áll:



Gerhard Lukesch (Müller Martini)



- ◆ összehordó gép,
- ◆ ragasztó-kötő gép (kartonfedélbe akaszt),
- ◆ pihentető szakasz,
- ◆ háromkéses vágógép,
- ◆ könyvoszlopozó.

Ha a broszúra ragasztókötéssel vagy szálfelsütéssel készül, akkor a hajtogatott ívekből in-line üzemmódban készítenek készterméket. Cérnafűzött broszúra készítésekor lehetőség van az összehordott könyvtest kiszedésére, majd fűzés után a könyvtest berakására. A gerincmegmunkálót (gerincmarást, rovátkolást) cérnafűzött könyvtest és szálfelsütéssel készített ívek feldolgozásánál szervomotorokkal tudjuk lesüllyeszteni.

Kötött könyv előállítás

Cérnafűzéssel, szálfelsütéssel és ragasztókötéssel készíthetünk

könyvtestet. A könyvtestet sapkázzuk. A felhasznált ragasztó lehet: diszperziós, ömledék (hotmelt) vagy PUR (1. ábra). A háromkéses vágógép után közvetlenül kerülhet a könyvtest a ki-készítő gépsorba.



1. ábra. PUR kenőmű (két felhordó-hengeres kivitel)

Brosúra készítése szabadgerincű eljárással

A könyvtestet először sapkázjuk, majd a kívánt technológiának

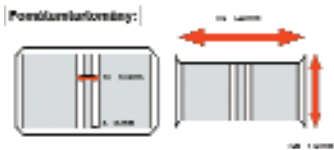
megfelelően fedélbe akasztjuk. Svájci brosúrát vagy Otabind-eljárással készített brosúrát készíthetünk.

Új keménytáblás kötészet technológia – egy év tapasztalatai



Oláh Zoltán (Alföldi Nyomda Rt.)

Előadásában részletesen bemutatta a Hörauf gyártmányú BDM univerzál táblakészítő gépet (2. ábra).



2. ábra. BDM univerzál táblakészítő gép formátumtartománya

A tábla, végső soron a kész könyv, minőségét nagymértékben befolyásolja a felhasznált ragasztó (enyv) minősége. Kész enyv vásárlásával és a táblakészítő gép viszkozitásszabályzójának használatával biztosítható a minőség. A méretre állítást állítómotorok végzik. A kikészítés VBF Diamant gépen történik. A gépsor részei:

- ◆ Merit-S háromkéses vágógép,
- ◆ előmelegítő,
- ◆ gömbölyítő, ereszverő,
- ◆ gerinckenő (enyvfelhordó), fűzőszövet-felragasztó,
- ◆ gerinckenő (enyvfelhordó), kasírozó, oromszegőző,

- ◆ táblaadogató, gerincklemez-formázó,
- ◆ beakasztó,
- ◆ EP 680 préselő, nyílásbesütő (egyszerre két könyvet présel – 3. ábra),
- ◆ BLSD 600 könyvoszlopozó.



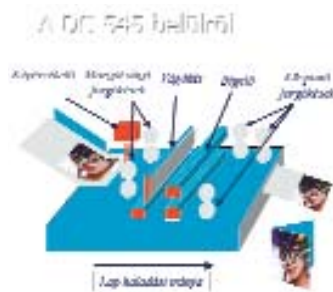
3. ábra. EP 680 préselő, nyílásbesütő működési elve

Digitális megoldások és a kötészet összhangja



Mikó Sándor (PC 2000 Stúdió Kft.)

Előadásában olyan megoldásokat kínált, amelyek feldolgozzák az ofszetnyomatással és a digi-



4. ábra. DocuCutter DC-545 szegélyvágó

tális nyomtatással készített nyomtatokat is. Részletes előadásából kiemelem a DocuCutter DC-545 szegélyvágót (4. ábra). Ren-

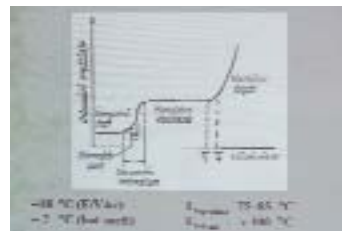
delkezik OMR-olvasóval, amelyik a vágójel alapján pozicionálja a késeket, így a nyomtatási pontatlanságokból eredő hibák megszüntethetők. Bárkódolvasó segítségével a berendezés teljesen automatikusan állítja be a késeket a kódnak megfelelően.

Hotmeltek hőterhelhetősége és hatásuk a minőségre



Bukovinszki János (Alföldi Nyomda Rt.)

Érdekes előadásában szemléltető ábrák segítségével mutatta be, minél magasabb hőmérsékleten, és minél tovább tartjuk melegen a ragasztót, annál inkább veszít a minőségéből (5. ábra).



5. ábra. Részlet az előadásból

Planatol ragasztók nagyüzemi technológiákhoz

Tájékoztatást kaptunk a különböző diszperziós, ömledék- (hotmelt) és poliuretán-ragasztók-



Wolfgang Reuss és Pintér József (Planatol AG.)

ról. Nem csak ragasztók forgalmazásával, hanem a feldolgozó rendszerek fejlesztésével és forgalmazásával is foglalkoznak.

A PUR-ragasztók alkalmazásának gyakorlati tapasztalatai



Szentendrei Zoltán (Prospektus Nyomda Kft.)

A Magyar Grafika legutóbbi számát a Prospektus Nyomdában készítették. A készterméken mutatta be az előadó, hogy még a különböző mellékleteket is milyen tökéletesen rögzítette az említett ragasztó. Ezt a minőséget csak a feldolgozás után órákkal éri el a termék. A brosúra minőségét csak órákkal az elkészülése után tudják csak ellenőrizni. Ez természetesen csak addig okozott álmatlan éjszakát, ameddig nem győződtek meg a technológia megbízhatóságáról.

Esettanulmányok

Látványos produkció előzte meg az előadást (6. ábra). A bemutatóval azt szemléltették a cég képviselői, hogy nincs olyan zakó, amelyik mindenkinek jó lenne, ugyanígy nem létezhet olyan ragasztó sem, amelyet minden művelethez jó minőségben és gazdaságosan tudnánk használni. Az előadás címének megfelelően láttunk jó és rossz példákat, melyek rámutattak a ragasztó kiválasztásának fontosságára.



Dr. Vodicska Miklós (Plastdur Kft.)

Kompaktor vagy könyvgyártó Helyzetkép a könyvkötők szakmai oktatásáról

Zentai Csillától nagyon érdekes történeti áttekintést hallottunk a kompaktorok, illetve a könyv-

kötők szakmai képzéséről napjainkig bezárólag. Összevonták a kézikönyvkötő és a nagyüzemi könyvgyártó képzést. A Központi program, valamint a Szakmai és Vizsgakövetelmény azonos a korábbi kézikönyvkötő képzésével, miközben – amint ez az előadásokból is kitűnt – olyan szakemberekre van egyre inkább



Zentai Csilla

szükség, akik ezeket az értékes gépeket működtetni tudják, ismerik az új technológiákat.



Bodnár Árpád (Budapest)

Bodnár Árpád nem csak a könyvkötők szakmai képzéséről tartott előadást. Ismertette

a budapesti nyomdaipari szakiskola szervezeti felépítését, működését, valamint a 2002. évi indulás óta eltelt munkát és az elért eredményeket. Büszke arra, hogy az idei OSZTV-versenyen – melynek döntője éppen Debrecenben lesz – a szakiskola négy tanulója jutott a hatos döntőbe! A könyvkötőhallgató csupán három ponttal maradt ki a döntőből.

Tájékoztatást kaptunk a könyvkötő szakemberek képzésének módjáról, kiemelve a felnőttképzést, amelyre egyre nagyobb az igény.

Gondolatok a kötészeti gépek üzemeltetéséről



*Dr. Horváth Csaba
(Nyomdatechnika Kft.)*

Előadását szemléletes és elgondolkodtató példával kezdte. Összehasonlította a személygépkocsira fordított karbantartási időt – figyelembe véve a futás idejét – a kötészeti gépekre fordított karbantartási idővel.

A leggyakrabban visszatérő hibaforrások, amelyek a megelőzés és elhárítás szempontjából jellegzetes szervezési intéz-

kedéseket igényelnek, az alábbiak:

◆ **Az illeszkedés problémái.**

Sokat segít a helyzeten a kifejezetten nyomdaipari végzettséggel rendelkező szakember alkalmazása.

◆ **Gyorsan kopó alkatrészek.**

A feladat maga lehet a termék része még akkor is, ha a cserét a karbantartó személyzet végzi, például frézeltőtarcsák cseréje, trimmelőgépen kések cseréje stb.

◆ **Kenési problémák.**

A meghibásodások megelőzésének egyik kulcsa a kenési utasítások betartása.

◆ **Korróziós hibák.**

Víz, vegyszerek, ragasztók stb. okozhatják.

◆ **Érzékelők, jeladók zavarai.**

A hiba felderítése tovább tart, mint az elhárítás, például ronggyal letöröljük a port a fotocelláról.

A szimpózium másnapján üzemlátogatásokon vettünk részt. Az Alföldi Nyomda Rt., a Kinizsi Nyomda Kft. és a Kapitális Kft.



voltak a vendéglátóink. Működés közben láttunk olyan gépeket, amelyek az előadások témái voltak, és láttunk olyanokat is, amelyekről ugyan nem tartottak előadásokat, de szakmailag mindenképpen érdekesek és sokunk számára újak voltak.

